**附录B**

**高度控制测量过程的有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 关键测量过程编号 | 202001 | 测量过程名称 | 毛毡厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | | SDLHCL-GF202001 |
| 所在部门 | 质检部 | 测量项目 | 厚度 | 控制程度 | | 关键过程控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：测量范围（0~150）mm游标卡尺，分度值0.02mm  测量方法：依据FZ/T25001-2012《工业用毛毡》，用游标卡尺采用直接测量法，测量毛毡厚度，读取实测数值，并记录。  环境条件： 常温  测量软件；无  操作者技能：量具使用人员，经培训合格，取得操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | | |
| 有效性确认记录:  查看编号K15G293035的游标卡尺的校准证书，校准日期为2020年2月28日，查看外观合格，符合要求，检测过程有效性进行确认：  （1）、2020年03月16日，对毛毡厚度进行三次检测，平均值为Y1=4.920mm；  （2）、2020年11月15日，对毛毡厚度进行三次检测，平均值为Y1=4.9333mm；  测量结果的扩展不确定度为 *U*=0.032mm，*k*=2 则：  测量过程的有效性按下列方法计算：  En ≈0.29<1  当En<1时，此测量过程有效。  确认人员：宋丙龙 日期： 2020年11月15日 | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | 批准人 | |
|  |  | | | |  | |